

102

PAT-NO: JP408168424A  
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 08168424 A  
TITLE: DECORATIVE MIRROR AND ITS PRODUCTION  
PUBN-DATE: July 2, 1996

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

TSUJII, MITSUO

FUKUDA, SHOJI

YAGATA, SATORU

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

CENTRAL GLASS CO LTD

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP06313689

APPL-DATE: December 16, 1994

INT-CL (IPC): A47G001/00, A47G001/02 , B44C001/165

ABSTRACT:

PURPOSE: To realize decoration effect showing a natural marble or granite feeling or other high-grade feeling by forming a reflecting metal layer containing a silver mirror layer and a corrosion-resistant resin coating layer to the central part of the single surface of a transparent plate and further forming a transparent primer layer, a transfer pattern layer and a resin coating layer on the whole of the single surface containing the central part.

CONSTITUTION: A masking film 5 is temporarily bonded to the peripheral part where a decorative pattern must be formed of the single surface of a transparent plate and a reflecting metal layer 7 containing a silver mirror

layer and a corrosion-resistant resin coating layer 8 are formed on the whole of the single surface of the transparent plate. Subsequently, the masking film 5 is removed and a transparent primer layer 9 is formed on the whole of the single surface containing the reflecting metal layer 7 and the corrosion-resistant resin coating layer 8. Further, the pattern layer of a transfer sheet is transferred to the transparent primer layer 9 and the transfer pattern layer 10 formed by removing the transfer sheet and a resin coating layer 11 are successively laminated. By this method, a decorative mirror 1 can be efficiently and industrially produced by an easy means and a decorative pattern is sharpened and can show a high-grade feeling.

COPYRIGHT: (C)1996,JPO



1

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】鏡裏面周辺部に装飾模様を施し、該装飾模様が表面側より透視される装飾性を有する鏡であって、透明板の片面の中央部に銀鏡層を含む反射金属層および耐食樹脂被覆層を成層し、さらに該中央部を含む片面全体に透明プライマー層、転写模様層、樹脂被覆層を成層してなることを特徴とする装飾鏡。

【請求項2】透明板の片面で装飾模様を形成すべき周辺部にマスキング膜を仮貼着したうえで、該片面全体に銀鏡層を含む反射金属層、および耐食樹脂被覆層を形成し、次いでマスキング膜を除去し、反射金属層および耐食樹脂被覆層を含む片面全体に透明プライマー層と、模様層を有する転写用シートの該模様層をプライマー層上に転写し、転写用シートを除去して形成した転写模様層と、樹脂被覆層とを順次積層形成するようにしたことを特徴とする装飾鏡の製法。

【請求項3】少なくとも装飾模様部に対応するガラス板に紫外線遮断膜を成膜し、または透明プライマー層に紫外線吸収剤を含ませたことを特徴とする請求項2記載の装飾鏡の製法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は周辺部に装飾模様を有する鏡であって、耐食性に優れ、工業生産容易な装飾鏡、およびその製法に関する。

## 【0002】

【従来技術とその問題点】実公昭52-7354号には、ガラス等の透明板と、透明板の片面中央部に設けた反射金属層と、該面のほぼ全面に着色した、または印刷等により装飾模様を有する接着層と、接着層上にガラス、金属等よりなる保護板状体を設けた耐食性装飾鏡が開示されている。

【0003】保護板状体を設けることにより鏡の耐食性は向上するが、鏡自体の厚み、重量が増大し、取扱も容易とはいえない。また、印刷等により装飾模様を有する接着層を配したケースにおいては該印刷模様が歪んだり、模様の境界部が不鮮明になったりする等装飾性を損ない易い。

【0004】本発明は上記問題点を解消し、天然大理石調、御影石調、木目模様調その他高級感を呈する装飾性を有し、取扱性も通常の鏡と差異はなく、耐食性を向上させた装飾鏡、および工業生産性に優れた装飾鏡の製法を提供するものである。

## 【0005】

【問題点を解決するための手段】本発明は、鏡裏面周辺部に装飾模様を施し、該装飾模様が表面側より透視される装飾性を有する鏡であって、透明板の片面の中央部に銀鏡層を含む反射金属層および耐食樹脂被覆層を成層し、さらに該中央部を含む片面全体に透明プライマー層、転写模様層、樹脂被覆層を成層してなる装飾鏡、お

2

よび、透明板の片面で装飾模様を形成すべき周辺部にマスキング膜を仮貼着したうえで、該片面全体に銀鏡層を含む反射金属層、および耐食樹脂被覆層を形成し、次いでマスキング膜を除去し、反射金属層および耐食樹脂被覆層を含む片面全体に透明プライマー層と、模様層を有する転写用シートの該模様層をプライマー層上に転写し、転写用シートを除去して形成した転写模様層と、樹脂被覆層とを順次積層するようにした装飾鏡の製法、さらに上記製法において、少なくとも装飾模様部に対応するガラス板に紫外線遮断膜を成膜し、または透明プライマー層に紫外線吸収剤を含ませたこと、からなる。

## 【0006】

【実施例】以下本発明の実施例を添付の図面にに基づき説明する。図1Aは装飾鏡の概略斜視図、図1Bは図1AのX-X断面における斜視図であり、装飾鏡1は、中央部の鏡部3と周辺部の装飾模様部4とからなる。

【0007】2は透明板、たとえばガラス板であり、その裏面中央部に銀鏡膜、銅膜を積層した反射金属層7、および耐食樹脂被覆層8を形成する。さらにこれら反射金属層7、および耐食樹脂被覆層8を覆い、裏面全体に透明プライマー層9、転写模様層10、樹脂被覆層11を積層形成して構成される。

【0008】図2Aないし図2Cは装飾鏡の製造工程を示した図1AのX-X断面に対応する断面図である。図2Aにおいて、ガラス板2の片面全面にマスキング膜5を仮貼着する。マスキング膜5は樹脂を塗布し硬化させたものであってもよいが、たとえば片面に粘着層を有するポリエチレンテレフタレート等の樹脂フィルムを貼着する方式が手間がかからず容易である。次に切断刃で所望輪郭、図1Aにおいては楕円形に切筋6、6を入れ、輪郭内のマスキングフィルムを除去する。

【0009】図2Bにおいて、残留マスキング膜5、5の部分を含みガラス板2の片面全面に銀鏡膜、銅膜からなる反射金属層7、および耐食顔料を含む耐食樹脂被覆層8を通常の鏡製造の場合と同様な方法で積層形成する。勿論ガラス板2の片面中央部において反射金属層7、耐食樹脂被覆層8を成層してもよいが、通常の鏡製造ラインを利用し工業生産する場合にはガラス板片面全面を前記層7、8を成層する方法が能率的、効率的である。次いで残留マスキング膜5、5の部分を剥離除去し、中央部の反射金属層7、耐食樹脂被覆層8を残留させる。

【0010】図3Cにおいて、中央部の反射金属層7、耐食樹脂被覆層8を含むガラス板2の片面全体にポリエステル樹脂やウレタン樹脂等よりなる透明プライマー層9を適宜塗布手段、たとえばフローコーターにより塗布し、乾燥硬化する。次いで模様層を有する転写用シート（図示せず）の該模様層を透明プライマー層9の上に圧接、加熱して熱転写し、転写用シートを除去して転写模様10を形成する。

3

【0011】転写シートは各種市販されており、模様層はたとえばアクリル樹脂等よりなり、多色グラビア印刷などにより、大理石模様、御影石模様等の自然石模様や木目模様など各種図柄模様を施したものが採用できる。

【0012】転写模様層10上には、さらに着色したポリエステル樹脂やウレタン樹脂等よりなる樹脂被覆層11を適宜塗布手段、たとえばフローコーターにより塗布し、焼付けすることにより完成する。

【0013】樹脂被覆層11は転写模様層10を保護被覆するものである。また、反射金属層7は耐食樹脂被覆層8をはじめ、透明プライマー層9、転写模様層10、樹脂被覆層11により幾重にも被覆され、保護されるためきわめて耐久性に富む。

【0014】なお、図1Aにおいて、裝飾鏡1における端部と鏡部3の端縁との距離Yは5mm以上間隔を採るのが好ましく、それにより反射金属層7の端部からの腐食、いわゆる縁シケと称するものは防止できる。

【0015】さらに透明プライマー層9に予め紫外線吸収剤を混入したり、予めガラス板の裝飾模様部4対応部に公知の紫外線遮断膜を膜付けしたりし、裝飾模様の褪色を防止することもでき、あるいはプライマー層を透明着色層としたり、プライマー層に金色粉、銀色粉を散在させてより裝飾性を高めたりすることも本発明の範疇である。

4

【0016】以上のとおり本実施例によれば裝飾鏡を容易な手段で効率的、能率的に工業生産でき、裝飾模様も鮮明で高級感を呈せしめることができ、長期にわたり劣化、変質、損傷等の不具合もなく使用できる。

【0017】

【発明の効果】本発明によれば裝飾鏡を容易な手段で効率的、能率的に工業生産でき、裝飾模様も鮮明で高級感を呈せしめることができ、長期にわたり劣化、変質、損傷等の不具合もなく使用できるという効果を奏する。

【図面の簡単な説明】

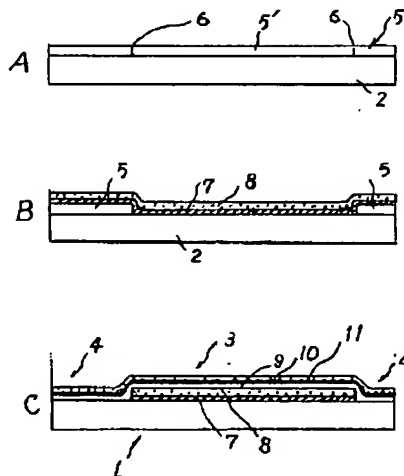
【図1】裝飾鏡において、図1Aは概略全体斜視図、図1Bは図1AのX-X破断面における斜視図である。

【図2】図2A～図2Cは裝飾鏡の製造工程を示す断面図である。

【符号の説明】

- |    |          |
|----|----------|
| 1  | 裝飾鏡      |
| 2  | 透明板      |
| 3  | 鏡部       |
| 4  | 裝飾模様部    |
| 7  | 反射金属層    |
| 8  | 耐食樹脂被覆層  |
| 9  | 透明プライマー層 |
| 10 | 転写模様層    |
| 11 | 樹脂被覆層    |

【図2】



【図1】

